
Outline of the Advanced Total Information System on Cold Rolling at Mizushima Works

(Asaharu Kibata) (Syuichi Hirasaki) (Kozo
Hatakeyama) (Hiroaki Ueno) (Shigeo Asagoshi)
(Kazuhiro Hirohata)

:
1984 1
(1) (2) P/C (3)
(4) (5)

Synopsis :

We refreshed total information system on cold rolling at Mizushima Works in Jan. 1984. This system is aimed at; (1) Development of a system to control planning of production. (2) Automatical gathering of data by process computer and sensors at all processes in cold rolling work, and construction of data base to manage and analyze quality and operation. (3) Realizing of an optimum lot of products. (4) Adoption of the information system in the Japanese language. (5) Realization of large-scale computer networks by a new system technique, and so on. This system runs smoothly, and has brought much benefit in shortening the payment term, improvement in quality and productivity, cost saving, and so on, by upgrading the product control level, concreting of quality assurance system, smoothing of material handling, realizing of optimum lot of products, efficient work, and so on, in the manufacture of products with small lots and great varieties and higher quality products.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

水島製鉄所新冷延総合生産管理システムの概要^{*1}

川崎製鉄技報
16 (1984) 3, 165-172

木畑 朝晴^{*2} 平崎 修一^{*3} 島山 広造^{*4} 上野 宏昭^{*5} 浅越 茂雄^{*6} 広畑 和宏^{*7}

on Cold Rolling at Mizushima Works

向上、操業の安定化を図るとともに、業務の効率化と相まって、
スタッフ業務を新技術・新製品開発等に向ける。

(3) 物流の円滑化と製造ロットの最適化

4 ハードウェア構成とコンピュータ機能分担

4.1 ハードウェア構成

Table 1 System configuration of hardware and software

System	Item	Quantity	Note
Center computer system	Hardware FACOM M-380	2	Central common machine

System	Item	Quantity	Note
Tandem mill system	Hardware		
	HIDIC V90/50	1	5 MB
	CRT & Keyboard	5	
	Typewriter	2	
	Optical data highway system	3.0 km	
	FEP HIDIC 08L	8	5 : TA 2 : Pickling 1 : Cleaning
Software	TA	50 k steps	
	Data logger	25 k steps	
Continuous annealing system	Hardware		
	HIDIC V90/50	2	5 MB SPARE 1
	CRT & Keyboard	5	
	Typewriter	2	

システムを開発し、+

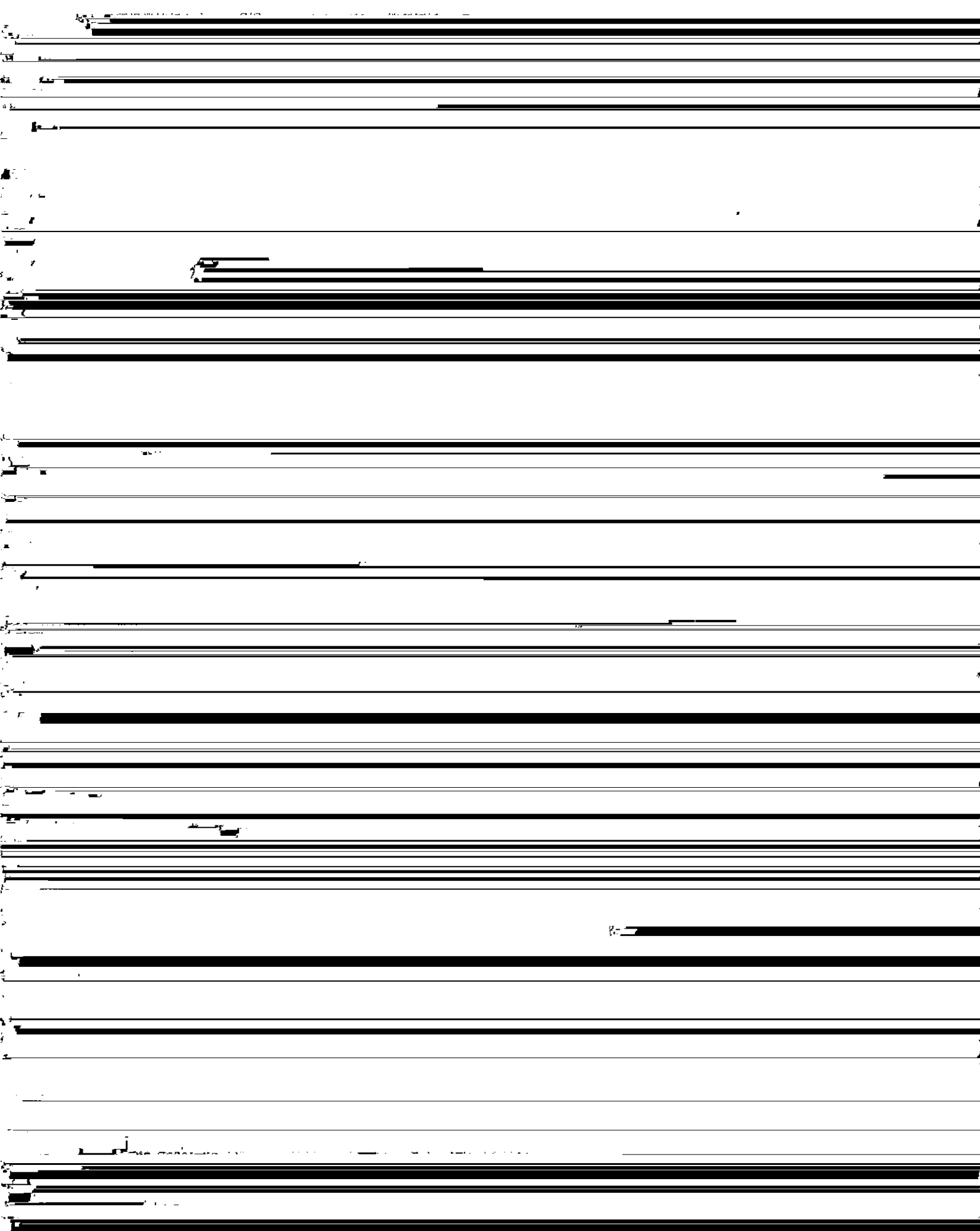


図1は、従来の製鉄所生産管理システムと本システムとの比較を示している。従来のシステムは、生産管理システム（MIS）と在庫管理システム（IMS）が別々に稼働していた。一方、本システムは、MISとIMSを統合した統合生産管理システム（MIMS）として稼働している。MIMSは、生産管理システム（MIS）と在庫管理システム（IMS）を統合したシステムであり、生産管理システム（MIS）と在庫管理システム（IMS）の両方の機能を統合して稼働している。MIMSは、生産管理システム（MIS）と在庫管理システム（IMS）の両方の機能を統合して稼働している。MIMSは、生産管理システム（MIS）と在庫管理システム（IMS）の両方の機能を統合して稼働している。

